

(正)

特許法第38条たゞし
の規定による特許出願
昭和 49.5.9 日

特許庁長官 黄 藤 英 雄 殿

1. 明細の名称
缶詰缶の巻締方法およびその装置

2. 特許請求の範囲に記載された明細の数 2

3. 明 細
カワキ シタカブ エヌガ
川崎市高津区東長1530
カトウ ラーク カ
川藤 忠 勝 外三名

4. 特許出願人
テロメ クワツライツエウ
東京都千代田区内幸町1-3-1
トウルセイジン
東洋製罐株式会社

5. 代理人
カタヤマ ハシマツ
高橋 芳郎 / 特許庁
49.5.9
出願第二課
山崎(氏)

6. 代 理 人
東京都世田谷区上馬2-13-17
〒154 03-421-5157

(7092) 井辻士 北村誠三 外三名

⑯ 日本国特許庁
公開特許公報

⑪ 特開昭 50-144580
 ⑬ 公開日 昭 50.(1975) 11.20
 ⑫ 特願昭 49-50753
 ⑭ 出願日 昭 49.(1974) 5. 9
 審査請求 有 (全4頁)

厅内整理番号
6814 38

⑯ 日本分類 133 C943	⑯ Int.CI ² B21D 51/26
--------------------	-------------------------------------

あり、専詳しくは、缶詰用缶の巻締に当たり巻締能率を向上せしのみでなく、巻締めた缶の寸法精度を向上せしめ、且つ缶の外側部の弊病を防止する等多くの効果を有す巻締方法に関するものであつて、缶胴を供給し、缶胴が巻締装置のリフターへ移行するとき、少くとも缶胴の底部へ流体をかけ、その後に缶胴と蓋とを巻締装置のリフターとチャックとによつて挿持しつつ巻締ローラによつて蓋を缶胴に巻締めることを特徴とするものであり、缶詰用缶巻締装置において缶胴の供給部と缶リフターとの間に流体供給管端を設ませ、少くとも缶胴底部に流体をかけることができるようになると共に、缶リフターの上面を平滑面とした構造を特徴とする第1項記載の方法に使用する缶詰用缶巻締装置。

従来の缶詰用缶の巻締は、缶胴を供給手段によつて供給すると共に、缶蓋を缶胴上に載置した後、之等を巻締装置の缶リフターに移し、缶リフターと缶チャックとによつて挿持し、巻締ローラーを回転せしめつつ缶側より圧し、以て缶蓋外縁と缶胴上端縁とを共巻にするから、巻

明細書

1. 明細の名称

缶詰缶の巻締方法およびその装置

2. 特許請求の範囲

(1) 缶胴を供給し、缶胴が巻締装置のリフターへ移行するとき、少くとも缶胴の底部へ流体をかけ、その後に缶胴と蓋とを巻締装置のリフターとチャックとによつて挿持しつつ巻締ローラによつて蓋を缶胴に巻締めることを特徴とする缶詰用缶の巻締方法。

(2) 缶詰用缶巻締装置において、缶胴の供給部と缶リフターとの間に流体供給管端を設ませ、少くとも缶胴の底部に流体をかけることができるようになると共に、缶リフターの上面を平滑面とした構造を特徴とする第1項記載の方法に使用する缶詰用缶巻締装置。

3. 明細の詳細な説明

本明細は缶詰用缶の巻締方法に関するもので

捲縫ローラーによる伸圧に耐えるよう缶リフターと缶チャックとによる挟持を確実にする為、缶リフターと缶チャックとにより上下両面から強圧すると共に、缶リフター上にかける缶胴の移動を防止する為、缶リフター上面に缶胴底部に応じた凹凸を設けたり、上表面を粗面としてきた。ところで、巻縫記率を上げる為に、缶胴の供給数を増加し巻縫回転速度を増加するに従つて、缶リフター表面が凹凸又は粗面である為缶胴が急速に缶リフター上でその中心へ確実に移行することが困難となり、巻縫作業の低下、巻縫不良、巻縫後の缶高寸法バラツキ、巻縫部の鍍金損傷による駆銅等々の欠陥が発生し、これらの欠陥は巻縫作業のスピード化と共に一層著しくなつた。又、缶に収納する物品によつては、それらの物品の充填時、又は充填後にかかる缶胴の移送時に、缶胴底部をも汚染し、缶胴底部の摩擦を増大し、缶胴が巻縫装置の缶リフター中心への急速な移行を妨げることがある。従つて、このような缶胴底部が汚染された場合

にも、上述のような巻縫作業上多くの欠陥を生じる。

本発明が、従来の缶詰缶巻縫作業における上述の如き多くの欠点を排除するものであることは、その実施例を示す添付図面によつて詳述するところにより一層明瞭となる。

缶詰用缶胴IIはその両側に案内板22を具えた供給案内板21上を、所要間隔で回動する押棒23によつて前進せしめられ、その終端において、巻縫められるべき缶面Iが缶胴II上に取置される。

そして巻縫められるべき前記缶面Iを取置した缶胴IIは、缶胴供給回転板33と中央回転板31とが回転し乍ら夫々に設けられた保持凹部32、34で挟持するようにしつつ前記中央回転板の保持凹部32に設けた缶リフター35上に移行せしめられる。

前記缶リフター35は前記中央回転板の保持凹部32内に設けられ中央回転板31と共に回動し且つ適宜上下動をなす。又缶チャック37は、前記缶リフター35と対応した位置に設けられ、缶リフター35に応じて回動すると共に、缶リフター35上に載かれ

た、缶を取置した缶胴IIを缶リフター35と缶チャック37とで挟圧するよう上下動をなす。缶を取置した缶胴IIは缶リフター35と缶チャック37とによつて挟持された後巻縫ローラー38a、38bにて缶面外歯と缶胴上端部とが共に巻縫められ缶詰とされる。そして、供給案内板21のほば先端に流体供給管24の先端を臨ませ、流体供給管24から、供給案内板21を離れた缶胴IIの下部に向つて洗滌液を噴射する。そして尚、缶リフター35の表面は平滑面仕上げする。

本発明に係る缶詰缶巻縫装置10は、上述のような構造であるから、供給案内板21上を押棒23で前進せしめられた缶胴IIは、供給案内板を離れた後中央回転板31の保持凹部32と供給回転板33の保持凹部34によつて、中央回転板の回転と共に回動する缶リフター35上へ移行させられる間に、巻縫められるべき缶面Iが缶面II上に取置せしめられると共に缶胴IIの下部に流体供給管24先端から洗滌液がかけられる。

流体供給管よりの洗滌液噴射が缶胴IIの進行如何に拘らず噴射しているときは勿論のこと、缶胴IIが進

行して来るときにのみ缶胴IIに対して噴射する場合においても、缶胴II下部へ噴射された洗滌液は缶胴IIの移行に従つて缶胴IIの底部にまわり、缶胴底部を潤らし潤滑作用をなし缶胴IIの移行を容易にする。それのみでなく、缶胴底部に不純物等が付着している場合には洗滌液によつて缶胴底部は清浄化される。このようにして洗滌液等の流体によつて缶胴IIの移行が容易になることによつて、供給回転板の保持凹部34と中央回転板の保持凹部32による缶リフター35中心への移行も容易となる。そして缶胴IIが缶リフター35の中心に確実に移行しないときに、巻縫ローラー38による巻縫不良、巻縫ローラー38の缶面IIへの圧不均衡によつて生じる巻縫後の缶の高さ寸法のバラツキ、及び缶の巻縫部13の鍍金剥けによる駆銅等の従来の多くの欠陥が、缶リフター35が缶リフター35の中心へ容易に移行することによつて除かれ、多大の効果を有す。

尚、缶リフター35の表面を平滑面とすることによつて、缶面IIが缶リフター35中心へ移行することが一層容易となり、缶面IIへの液体噴射の効

特開昭50-144580(3)

10=巻筒装置、11=缶胴、12=缶蓋、13=缶の巻縫部、21=案内板、24=液体供給管、31=中央回転板、32=31の保持凹部、33=缶蓋供給回転板、34=33の保持凹部、35=缶リフター、37=缶チャフタ、38=巻縫ローラー。

特許出願人 東洋製缶株式会社
代理人弁理士 北村誠三郎 外土名

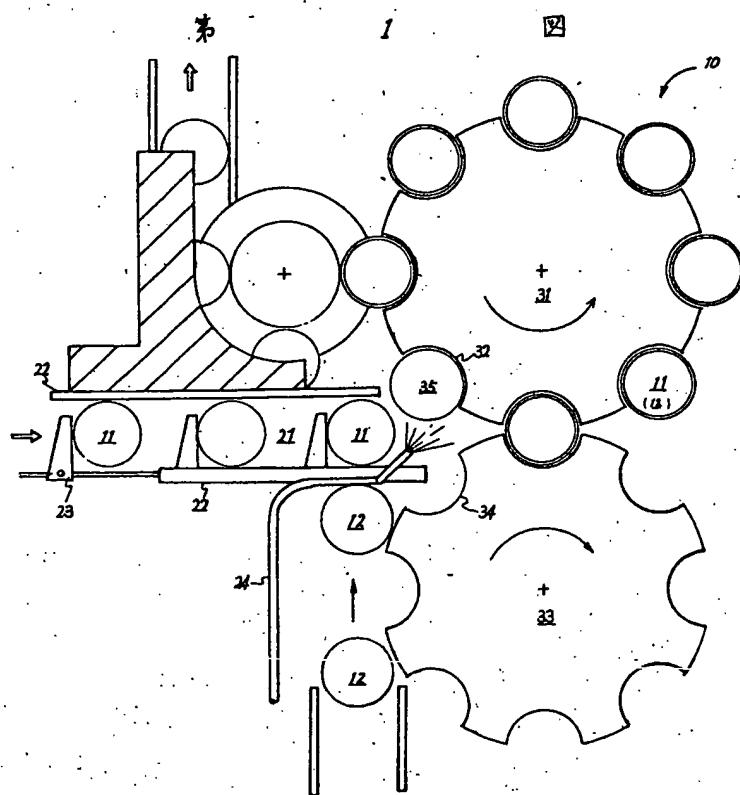
果と併せて、従来発生した多くの欠陥は殆んどなくなる。

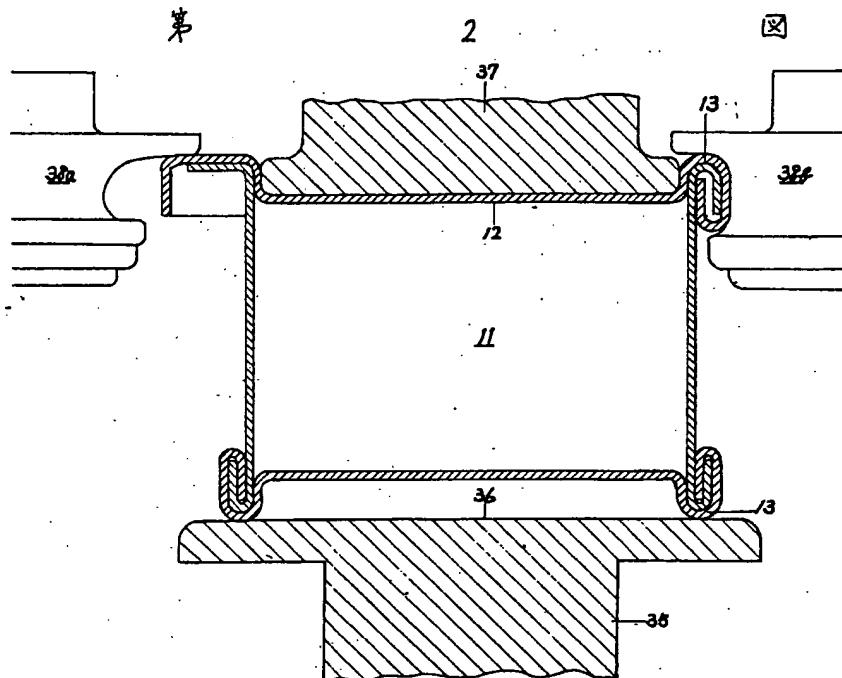
そして尚、前述の缶胴下部に噴射する液体を加温した場合には洗浄効果は一層顕著である。そして若し、缶胴下部への噴射液体が通常水を使用して巻縫装置その他の機器部品に障害を与える虞れのある場合には缶胴に充填する部品に差し支えないかぎり切削油等の機器に障害を与えない液体を使用する。

巻縫作業の能率増進の為に缶リフター35を回転させるのみでなく、各にその回転速度を早くする場合には、缶胴を急速に缶リフター中心に移行せしめなければ多くの不良品が発生するから、高能率巻縫作業に本発明を実施すればその効果は最大であり、尚缶リフター35の上面36を鏡面仕上にすれば、その効果は一層顕著である。

4図面の簡単な説明

第1図は本発明に係る缶詰缶巻縫装置の卷部平面図にして、第2図は巻縫作業部断面図。





6. 許可登録の目標

(1) 明細書	1通
(2) 図面	1通
(3) 委任状	1通

7. 直記以外の登録者

ヤマモト・クンシコクシタマヤコ
 (1) 北九州市小倉区都1-5-23
 ヤマモト・クンシコクシタマヤコ
 山本京司
 ヤマモト・クンシコクシタマヤコ アンドウイシ
 (2) 北九州市戸畠区天鏡寺1-7-5
 トウコウシン・ウ
 東邦芳司
 ヤマモト・クンシコクシタマヤコ アンウ
 (3) 北九州市戸畠区浅生1-3-8
 アンタマツ
 村田博己

8. 直記以外の代理人

(1) 東京都文京区白山3-1-6
 〒112 03-812-6445
 (6111)弁理士野口秋寿

(2) 東京都中央区日本橋室町1-2共同ビル
 〒103 03-241-1138
 (6650)弁理士浅野豊司